

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 56-090944

(43)Date of publication of application : 23.07.1981

(51)Int.CI.

C22C 9/04

(21)Application number : 54-167908

(71)Applicant : FURUKAWA KINZOKU KOGYO KK

(22)Date of filing : 24.12.1979

(72)Inventor : AKASAKA KIICHI
SAITO MASANORI
TAKANO TOSHIAKI**(54) ALLOY FOR WIRE CUT ELECTROSPARK MACHINING ELECTRODE****(57)Abstract:**

PURPOSE: To obtain an alloy with superior drawability, electrospark characteristics and less consumption by adding Zn and Zr to Cu to provide a specified composition.

CONSTITUTION: This alloy for wire cut electrospark machining electrodes consists of 11W40% Zn, 0.1W3% Zr and the balance Cu. This alloy has superior drawability, and wiry electrodes manufactured from this alloy have superior electrospark machining characteristics (electrode consumption and machining speed) and are consumed slightly and uniformly during electrospark machining. Accordingly, the quantity of electrosaprk per unit vol. is increased, and the finished surface state and dimensional accuracy of a machined product are improved.

LEGAL STATUS

[Date of request for examination]

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number]

[Date of registration]

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

⑨ 日本国特許庁 (JP)
⑩ 公開特許公報 (A)

⑪ 特許出願公開
昭56—90944

⑫ Int. Cl.³
C 22 C 9/04

識別記号
CCB

府内整理番号
6411—4K

⑬ 公開 昭和56年(1981)7月23日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑭ ワイヤーカット放電加工電極用合金
⑮ 特 願 昭54—167908
⑯ 出 願 昭54(1979)12月24日
⑰ 発明者 赤坂喜一
日光市清滝町500番地古河金属
工業株式会社日光電気精銅所内
⑱ 発明者 斎藤正紀
日光市清滝町500番地古河金属

工業株式会社日光電気精銅所内
⑲ 発明者 高野俊昭
日光市清滝町500番地古河金属
工業株式会社日光電気精銅所内
⑳ 出願人 古河金属工業株式会社
東京都千代田区丸の内2丁目6
番1号
㉑ 代理人 弁理士 箕浦清

明細書

1. 発明の名称 ワイヤーカット放電加工電極用合金

2. 特許請求の範囲

乙 11～40を及び乙 0.1～3を含み、残部じりからなるワイヤーカット放電加工電極用合金。

3. 発明の詳細な説明

本発明は製造が容易で、放電特性が優れ、かつ消耗の少ないワイヤーカット放電加工電極用合金に関するものである。

ワイヤーカット放電加工は、ワイヤー状電極と被加工体との間で放電現象を起させ、該放電により生ずる熱で被加工体を溶融切断するもので、複雑な形状を有するプレス金型のような工作物の連続加工に適している。一般にワイヤーカット放電加工においては工作物の仕上り表面形状及び寸法精度が良好なこと、放電加工時間が短いことが要求されているが、これ等を満足

させるためには、ワイヤー状電極と被加工体との間で起る放電現象効率を向上させる必要がある。従つて放電加工機の形式と被加工体が指定されると、工作物の仕上り表面形状、寸法、精度及び放電加工時間は使用するワイヤー状電極によつて左右される。

即ち工作物の仕上り表面形状と寸法精度を向上するためには、ワイヤー状電極からの放電が均一で、しかも安定していることが必要であり、かつワイヤー状電極には、放電中の消耗が少なく、しかも均一に消耗することが求められる。また放電加工速度を向上するためには、ワイヤー状電極の单位体消費当りの放電量の向上、並びに放電加工中にワイヤー状電極が折損しないことが望まれている。

従来このようなワイヤー状電極には、目的に応じ鍍錫線、7／3黄銅線、タンクステン線などが用いられている。しかし鍍錫線及び7／3黄銅線は工作物の表面形状、寸法精度及び導体の消耗の点で劣り、またタンクステン線は製造が困

難なばかりかコストが高い欠点があつた。

本発明はこれに鑑み各種組合金について検討し、かつ改良を施ねた結果、じつにZnとZrを添加して共存させることにより、製造（伸線加工）が容易で、放電加工特性の優れたワイヤーカット放電加工電極用合金を開発したもので、Zn 1.1～4.0%及びZr 0.1～3.0%を含み、残部Cuからなり、伸線加工によつて容易に直径0.1～0.3mmのワイヤー状電極になし得るものである。

即ち本発明はじつにZnとZrを添加することにより、ワイヤー状電極としての放電加工特性を著しく向上せしめたもので、Znは放電性を向上すると共に放電時に電極が不均一な形状となるのを防止し、工作物の仕上り表面状態を改善し、更に放電加工速度を向上する。またZrは、これ等を更に向上するものである。しかしZn含有量を1.1～4.0%、Zr含有量を0.1～3.0%と限定した理由は、Znが1.1%未満でもZrが0.1%未満でも上記改善効果が少な

付けて放電加工特性（電極消耗及び加工速度比）を調べその結果を第1表に併記した。電極消耗は放電加工後のワイヤー状電極の10ヶ所からランダムにサンプリングして顕微鏡観察を行ない、断面減少率（もとの直径-放電加工後の平均直径）と、放電加工後の断面減少の均一性を調べ、良好なものをつけ印、好ましくないものを×印、その中間のものを△印で示した。また加工速度比は、被加工量（kg）と加工時間（分）の比から求めた加工速度を、硬編線の加工速度と比較し、硬編線の加工速度を100としたときの値で示した。従つてこの値が大きい程加工速度は大きいことになる。

く、またZnが4.0%を越えて、Zrが3.0%を越えてもワイヤー状電極とするための伸線加工が著しく困難となるためである。

次に本発明の実施例について説明する。

黒鉛ルツボを用いて銅を溶解し、その表面を木炭粉末で被覆した状態でZnを添加した後、Zrを添加し、これを鋳造して第1表に示す組成の巾2.5mm、厚さ2.5mm、長さ250mmの鋳塊を得た。

次にこの鋳塊の表面を一面あたり2.5mm面削してから熱間加工を加えて直径8mmの線となし、続いて伸線加工と焼純を繰返して直径0.2mmのワイヤー状電極を製造した。

この製造工程中それぞれについて伸線加工の難易度を観察し、その結果を第1表に併記した。即ち直径0.2mmの線材表面の欠陥や加工中に断線が少なかつた材料を良、欠陥や断線が多いもの及び直径0.2mmの線ができなかつたものを難として示した。

また得られたワイヤー状電極を放電加工機に取

第1表

合金番号	組成(%)	製造		放電加工特性			
		Zn	Zr	Cu	難易度	電極消耗	加工速度比
本発明合金	1 1.3 1.3	適	良	○	1.20		
	2 " 2.4	"	"	○	1.23		
	3 2.5 0.2	"	"	○	1.20		
	4 " 1.3	"	"	○	1.28		
	5 " 2.6	"	"	○	1.32		
	6 3.6 0.2	"	"	○	1.21		
	7 " 1.3	"	"	○	1.30		
比較合金	8 3 2.4	"	"	○	1.03		
	9 2.5 0.05	"	"	○	1.03		
	10 2.5 3.5	"	"	難	—	—	—
	11 4.5 2.4	"	"	難	—	—	—
従来合金	12 3.0 —	"	"	良	○	1.05	
	13 — —	99.9%	"	△	○	1.00	

第1表から判るようすに本発明合金No.1～7は何れも伸線加工性が良好で、放電加工特性は従来合金No.12～13よりもはるかに優れている。これに対しZn又はZrが本発明合金の範囲外である比較合金No.8～11は放電加工特性の改善があまり認められず、特にZn又はZrの含有量が多い比較合金No.10～11は伸線加工が困難な

ため、放電加工特性を調べることができなかつた。

このように本発明によれば、放電加工特性の優れたワイオ一状導極を容易に得ることができるもので、工業上顕著な効果を奏するものである。

特開昭56- 90944(3)

代理人 天浦清